



Kayu gergajian Tusam



Daftar isi

Daftar isi.....	i
Prakata	ii
1 Ruang Lingkup	1
2 Acuan	1
3 Istilah dan definisi.....	1
4 Simbol dan singkatan.....	7
5 Persyaratan	8
6 Cara uji	12
7 Penandaan dan pengemasan	17



PRAKATA

Standar ini merupakan SNI baru yang diusulkan oleh PERUM PERHUTANI dan telah di bahas pada rapat pra konsensus di Cipayung Bogor pada tanggal 2 sampai dengan 4 Maret 2000 serta telah di sepakati dalam rapat konsensus yang dilaksanakan di Jakarta pada tanggal 13 Maret 2000.

Penulisan standar ini mengacu kepada Pedoman BSN No. 8 tahun 2000 tentang Pedoman Penulisan Standar Nasional Indonesia.

Pengesahan standar ini menjadi SNI, atas dasar Keputusan Badan Standardisasi Nasional No Tanggal dengan nomor SNI 01-5008.11-2000.



Kayu gergajian Tusam

1 Ruang Lingkup

Standar ini digunakan untuk pedoman pengujian kayu gergajian Tusam penggunaan umum yang diproduksi di Indonesia.

2 Acuan

SNI 01-5008.1-1999/Rev SNI 01-0195-1987 tentang *Kayu gergajian rimba*.

3 Istilah dan definisi.

3.1

alur mata kayu

cacat pada kayu gergajian rimba mempunyai alur yang rata, berasal dari cacat mata kayu atau bekas mata kayu yang digergaji secara *flat sawn*. Alur mata kayu dinilai cacat apabila sudah memutus serat.

3.2

bekas sadapan

cacat/luka di badan yang disebabkan oleh bekas kowakan pada waktu penyadapan getah.

3.3

bontos (Bo)

penampang melintang pada kedua ujung kayu.

3.4

bundel (Bdl)

ikatan kayu gergajian yang terdiri dari sortimen atau satuan ukuran, mutu, jenis, yang ditentukan.

3.5

cacat

suatu kelainan yang terdapat pada kayu yang dapat mempengaruhi mutu kayu tersebut.

3.6

diameter cacat (0)

rata-rata dari garis tengah terpendek dan garis tengah terpanjang melalui titik tengah dari suatu cacat.

3.7

gerowong (Gr)

lubang yang terdapat pada salah satu atau kedua bontos.

3.8

hati empulur

bagian dari pusat kayu termasuk gabus.

3.9

kandungan minyak

cacat kayu yang disebabkan dari endapan minyak pada permukaan kayu .

3.10

kayu gergajian

kayu persegi empat dengan ukuran tertentu yang diperoleh dengan menggergaji kayu bundar atau bentuk kayu lainnya.

3.11

kayu gergajian Tusam

kayu gergajian dari jenis Tusam (*Pinus merkusii*, Jungh et. De Vr.)

3.12

kayu kurang

Scant sawn

kayu gergajian yang pada saat dilakukan. pemeriksaan / pengujian mempunyai ukuran yang kurang dari ukuran baku. Ini-diakibatkan pada waktu menggergaji tidak diberikan ukuran lebih bahkan kurang dari ukuran baku.

3.13

kayu lebih

Full sawn

kayu gergajian yang pada saat dilakukan pemeriksaan/ pengujian masih mempunyai ukuran lebih dari ukuran baku. Ini berarti pada waktu menggergaji diberikan ukuran lebih dari ukuran baku.

3.14**kayu pas*****Bare sawn***

kayu gergajian yang pada saat dilakukan pemeriksaan/pengujian mempunyai ukuran yang tepat sama dengan ukuran baku. Ini berarti pada waktu menggergaji tidak diberikan ukuran lebih yang cukup di atas ukuran baku.

3.15**Kulit tumbuh****kulit tersisip (Kt)**

adalah kulit yang sebagian atau seluruhnya tumbuh didalam kayu yang biasanya terdapat pada alur atau disekeliling mata kayu

3.16**lengkung (Le)**

suatu penyimpangan dari bentuk lurus pada arah tebal kayu.

3.17**lubang gerek (Lg)**

lubang yang disebabkan oleh serangga oleng – oleng, atau serangga penggerek lainnya, berdasarkan besarnya diameter lubang, dikelompokkan menjadi lubang gerek kecil, lubang gerek sedang dan lubang gerek besar.

3.17.1**lubang gerek kecil (Lgk)**

lubang jarum apabila \emptyset nya ≤ 2 mm.

3.17.2**lubang gerek sedang (Lgs)**

apabila \emptyset nya > 2 mm sampai dengan 5 mm.

3.17.3**lubang gerek besar (Lgb)**

apabila \emptyset nya > 5 mm

3.18**mata kayu (Mk)**

- -

bekas cabang atau ranting pada permukaan kayu, penampang lintang mata kayu umumnya bulat atau lonjong, dikelompokkan menjadi mata kayu sehat dan mata kayu busuk.

3.18.1

mata kayu sekat (Mks)

mata kayu yang babas dari pembusukan, berpenampang keras, tidak mengelupas dan berwarna sama atau lebih tua daripada warna kayu disekitarnya.

3.18.2

mata kayu busuk (Mkb)

mata kayu yang menunjukkan tanda pembusukan, bagian kayunya lebih lunak dibandingkan dengan kayu disekitarnya dan mudah lepas, sehingga dapat menimbulkan lubang.

3.19

membusur

pelengkungan kayu pada permukaan ke arah panjang kayu sehingga merupakan busur.

3.20

mencawan

pelengkungan kayu pada arah lebar kayu, sehingga merupakan cawan.

3.21

mengotori

kayu yang mengandung cacat yang luasnya 25 % atau lebih dari luas permukaan.

3.22

muka

permukaan kayu gergajian, terdiri dari empat muka yaitu dua muka lebar (ml) dan dua muka tebal (mt).

3.23

muka bersih (Mb)

permukaan kayu yang bebas dari cacat atau mempunyai cacat yang diperkenankan.

3.24

muntir

pelengkungan kayu pada arah diagonal.

3.25

mutu kayu gergajian

kemampuan kegunaan kayu gergajian untuk tujuan tertentu berdasarkan karakteristik yang dimilikinya.

3.26**noda biru*****Bluestain***

perubahan warna yang disebabkan oleh serangan jamur biru.

3.27**partai**

kumpulan kayu gergajian yang terdiri dari berbagai sortimen.

3.28**pecah banting (Pebt)**

pecah atau luka-luka yang tidak teratur, yang disebabkan oleh terjadinya benturan pada saat penebangan atau pengangkutan.

3.29**pecah (Pe)****belah (Be)**

terpisahnya serat kayu pada badan yang melebar sehingga merupakan celah, baik menembus/tidak menembus muka lain, dengan ukuran lebar lebih dari 1 mm.

3.30**pecah bontos (Pebo)**

terpisahnya serat kayu kearah longitudinal pada bontos kayu yang melebar sehingga merupakan celah yang terbuka, dalam hal ini termasuk pecah gelang, pecah busur dan pecah hati.

3.31**pengujian kayu**

suatu kegiatan dalam rangka menetapkan jenis kayu, menetapkan isi (volume) kayu dan menetapkan mutu (kualita) kayu.

3.32**persyaratan cacat**

ketentuan-ketentuan / batasan mengenai jenis, jumlah, ukuran, lokasi dan penyebaran cacat yang dipergunakan dalam penetapan mutu.

3.33**pingul**

sudut yang tidak sempurna pada sepotong kayu gergajian, sehingga penampang lintangnya tidak merupakan segi empat lagi.

3.34

rapuh

busuk

adalah kayu yang telah mengalami kerapuhan atau pembusukan ditandai dengan kayu yang lebih lunak dan apabila tergores/ tercukil mudah lepas.

3.35

retak

terpisahnya serat kayu ke arah longitudinal pada badan atau bontos, tidak menembus muka lain, dengan ukuran tidak melebihi 1 mm.

3.36

salah potong

kayu yang perbedaan antara tebal tertipis dan tebal, tertebal atau lebar tersempit dan lebar terlebar melebihi 3 mm.

3.37

salah warna

timbulnya warna lain dari pada warna asli kayu yang disebabkan perubahan zat-zat kimiawi dan lain-lain, yang digolongkan menjadi salah warna genetis dan salah warna lainnya.

3.37.1

salah warna genetis

salah warna yang timbul karena sifat genetis dari pohon, yang biasanya menimbulkan warna kehijau-hijauan atau kebiru-biruan dan kemerahan berat.

3.37.2

salah warna lainnya

salah warna yang timbul karena faktor luar bukan sifat genetis antara lain : noda cuaca, terbakar matahari dan air masuk.

3.38

serat kasar

serat kayu yang terasa kasar sebagai akibat teknis dalam penggergajian, biasanya tidak dianggap sebagai cacat, selama dapat halus dalam penyerutan.

3.39

serat lurus

adalah serat kayu yang arahnya lurus atau mempunyai arah penyimpangan kurang atau

sama dengan 1:10.

3.40

serat mahkota

serat kayu yang diakibatkan dari cara menggaji sehingga menghasilkan corak garis-garis lengkung dari lingkaran tahun pada muka lebar kayu.

3.41

serat miring

serat kayu yang arah penyimpangannya melebihi 1 : 10.

3.42

serat putus

serat kayu yang arahnya dimulai dari satu sisi panjang kayu dan berakhir pada sisi panjang kayu lainnya.

3.43

skuer square

.kayu gergajian yang berukuran tebal dan lebar sama.

3.44

sortimen

golongan kayu gergajian dengan ukuran tertentu.

3.45

tolerensi

batas penyimpangan yang masih diperkenankan.

3.46

ukuran baku

ukuran kayu gergajian yang telah ditetapkan / disepakati sesuai dengan permintaan / kontrak.

3.47

ukuran lebih over size

suatu kelebihan ukuran di atas ukuran baku.

4 Simbol dan singkatan.

- 4.1 x adalah tidak diperkenankan.
- 4.2 – adalah tidak dibatasi.
- 4.3 Ø adalah diameter cacat.
- 4.4 t adalah tebal kayu gergajian.
- 4.5 l adalah lebar kayu gergajian.
- 4.6 p adalah panjang kayu gergajian.
- 4.7 I adalah isi kayu gergajian.
- 4.8 bh adalah buah.
- 4.9 ml adalah permukaan lebar.
- 4.10 mt adalah permukaan tebal.
- 4.11 atm adalah asal tidak mengotori.
- 4.12 dub adalah diluar ukuran baku.
- 4.13 btg adalah batang.
- 4.14 sdt adalah sudut.
- 4.15 jrk adalah jarak.
- 4.16 jml adalah jumlah
- 4.17 tmp adalah tiap meter panjang
- 4.18 lp adalah luas permukaan

5 Persyaratan

5.1 Spesifikasi

Kayu gergajian Tusam terdiri atas 2 spesifikasi yaitu; kayu gergajian kecil (KGK) dan kayu gergajian besar (KGB).

5.1.1 KGK terdiri dari sortimen-sortimen : papan tipis, papan Hs, papan tebal, broti kecil dan skuer kecil.

5.1.2 KGB terdiri dari sortimen-sortimen : broti besar, skuer besar, balok dan swalep. Spesifikasi sortimen dan ukuran kayu gergajian tercantum pada Tabel 1.

Tabel 1. Spesifikasi, sortimen dan ukuran kayu gergajian Tusam

No	Spesifikasi/Sortimen	Ukuran		Keterangan
		Tebal (cm)	Lebar (cm)	
I.	KGK			
1.	Papan tipis (<i>board</i>)	≤ 5	≥ 10	$t < \frac{1}{2} l$
2.	Papan tebal (<i>planks</i>)	> 5	≥ 15	
3.	Papan sempit (<i>strips</i>)	$< \frac{1}{2} l$	< 10	
4.	Broti kecil (<i>small scantlings</i>) :	$\geq \frac{1}{2} l$	≤ 15	
4.1	Reng	2 3 $1 \frac{1}{2}$ 2	3 4 $2 \frac{1}{2}$ $2 \frac{1}{2}$	Panjang $\geq 0,50$ m
4.2	Usuk	4 5	6 7	Panjang $\geq 1,00$ m
4.3	Kusen	4 6 8 10 8 10	8 12 12 12 15 15	Panjang $\geq 1,00$ m
4.4	Komponen pintu dan jendela	*)	*)	
5.	Skuer Kecil (<i>small squares</i>)	$= l (< 10)$	$= t (< 10)$	
5.1	Tiang	8	8	Panjang $\geq 2,00$ m
II.	KGB			
1.	Broti besar (<i>large scantlings</i>)	$\geq \frac{1}{2} l$	> 15	
2.	Skuer besar (<i>large squares</i>)	$= l (\geq 10)$	$= t (\geq 10)$	Termasuk tiang
3.	Balok dan swalep	≥ 10	≥ 20	Termasuk gergajian atau tarahan berhati

Keterangan : *) Ukuran sesuai dengan permintaan pasar.

5.2 Klasifikasi mutu

Kayu gergajian Tusam terdiri dari 3 (tiga) kelas mutu yaitu :

- 5.2.1 Mutu Pertama dengan tanda mutu : P
- 5.2.2 Mutu Kedua dengan tanda mutu : D
- 5.2.3 Mutu Ketiga dengan tanda mutu : T

5.3 Syarat pembuatan

5.3.1 Kayu digergaji agar dapat menghasilkan kayu gergajian dengan mutu terbaik dan rendemen yang optimal, sisi sejajar, sudut–sudut siku, bontos siku dan rata.

5.3.2 Kecuali ditentukan lain, kayu harus digergaji lebih dari ukuran baku sehingga pada waktu pengujian ukuran kayu tidak kurang dari ukuran baku.

5.4 Syarat mutu

Sistem penetapan mutu kayu gergajian Tusam ditentukan oleh persyaratan cacat, yang meliputi persyaratan umum dan persyaratan khusus.

5.4.1 Persyaratan umum

5.4.1.1 Tidak diperkenankan adanya carat-cacat :

- a) Rapuh/busuk/gerowong kecuali pada sortimen balok.
- b) Serat putus.
- c) Muntir.
- d) Mencawan dan membusur.
- e) Kayu kurang (*scant sawn*).

5.4.1.2 Pada muka bersih diperkenankan adanya cacat-cacat :

- a) Kandungan minyak kemerahan asal tidak mengotori. Serat kasar yang harus bila diserut.
- b) Gubal segar diluar ukuran baku.
- c) Mats kayu sehat $\varnothing < 5$ mm.
- d) Serat mahkota.

5.4.2 Persyaratan khusus mutu kayu gergajian Tusam dapat dilihat dalam Tabel 2.

Tabel 2. Syarat mutu kayu gergajian Tusam

No	Jenis cacat	Mutu		
		P	D	T
I	Cacat bentuk			
1	Lengkung	X	$\leq 1 \% p$	
2	Serat miring	X	-	
II	Muka bersih	1 ml	-	
III	Cacat badan			
1	Mks : - Ø - Jrk	$\leq 1/4 \text{ ml} / \leq 2 \text{ cm}$ $\geq 20 \text{ cm}$	$\leq 1/3 \text{ ml} / \leq 4 \text{ cm}$ -	Mempunyai cacat lebih berat dari mutu D, minimal 20 % masih dapat dipergunakan
2	Mkb : - Ø - Jrk	x x	$\leq 1/3 \text{ ml} / \leq 2 \text{ cm}$ -	
3	Lubang gerek : - Jml - jrk	$\leq 3 \text{ bh} / \text{btg}$ $\geq 20 \text{ cm}$	$\leq 5 \text{ bh} / \text{btg}$ $\geq 20 \text{ cm}$	
4	Pecah banting	x	$\leq 20 \% p$	
5	Kulit tumbuh	$\leq 3 \text{ bh } \varnothing \leq 2 \text{ cm}$	$\leq 6 \text{ bh } \varnothing \leq 4 \text{ cm}$	
6	Pe/be	$\leq 5 \% p$	$\leq 30 \% p$	
7	Pingul *)	dub 1 sdt $1/4 \text{ ml/mt}$	2 sdt $\leq 1/4 \text{ ml/mt}$ 3 sdt $1/2 \text{ ml/mt}$	
8	Alur mata kayu	2 bh / $\leq 1/4 \text{ ml}$	-	
9	Bekas sadapan	dub	1bh ml/mt pj $\leq 20 \text{ cm}$	
10	Blue stain	x	$\leq 50 \% \text{ lp}$	
11	Kandungan Minyak	x	$\leq 50 \% \text{ lp}$	
12	Kemerahan	x	$\leq 50 \% \text{ lp}$	
IV	Cacat bontos			
1	Retak	1 bo	-	
2	Kulit tumbuh	x	1 bo $\varnothing \leq 4 \text{ cm}$	
3	Hati *)	sehat	-	
4	Gr/Tb/Tr *) - Ø - dlm	x x	$1/3 t$ $1/3 p$	

~ Khusus Balok

5.5 Syarat ukuran

5.5.1 Tidak diperkenankan adanya kayu kurang dan kayu salah potong; apabila terdapat kayu kurang dan atau kayu salah potong, maka kayu tersebut harus ditolak uji(TU).

5.5.2 Ukuran lebih yang diperkenankan pada waktu pengujian dapat dilihat pada Tabel 3.

Tabel 3. Toleransi ukuran lebih kayu gergajian Tusam

No.	Ukuran baku	Ukuran lebih
1.	Tebal dan lebar	$\leq 0,3$ cm
2.	Panjang : < 1 m ≥ 1 m	$\leq 2,5$ cm ≤ 5 cm

6 Cara uji

6.1 Prinsip

Pengujian dilakukan secara kasat mata (*visual*) terhadap kecermatan penetapan jenis kayu, ukuran dan penilaian cacat-cacat yang nampak.

6.2 Peralatan

Meteran, jangka sorong, pisau dan kaca pembesar (*loupe*)

6.3. Persiapan

6.3.1 Kayu harus bersih dari kotoran

6.3.2 Kayu ditempatkan, disusun dan dikelompokkan sedemikian rupa menurut sortimen dan tujuan penggunaannya, serta mudah dibalik.

6.3.3 Pengujian dilakukan pada siang hari atau di tempat yang terang (pencahayaan yang cukup), sehingga dapat mengamati semua kelainan yang terdapat pada kayu.

6.3.4 Pengujian dilakukan secara sensus (100 %), sedangkan untuk keperluan pemeriksaan ukuran dan mutu penampilan dilakukan terhadap kayu gergajian contoh, yang diambil dengan mempertimbangkan keterwakilan populasi, dengan jumlah kayu gergajian seperti tercantum dalam Tabel 4.

Tabel 4. Jumlah batang kayu gergajian contoh

No.	Populasi per partai	Kayu gergajian contoh
1.	≤ 500	35
2.	501 – 1000	60
3.	1001 – 2000	80
4.	2001 – 3000	125
5.	≥ 3001	5 %

Pemeriksaan terhadap jumlah batang dan jenis kayu dilakukan secara sensus (100 %).

6.4 Pelaksanaan

6.4.1 Penetapan jenis kayu

Penetapan jenis kayu dilaksanakan dengan cara memeriksa ciri umum / ciri kasar kayu, seperti warna, serat, bau dan berat. Apabila diperlukan dilaksanakan dengan cara memeriksa struktur anatomi kayu, seperti pori, parenkim, jari-jari dan serabut.

6.4.2 Penetapan ukuran

6.4.2.1 Tebal (t)

Ukur tebal kayu pada bagian tertipis, dalam satuan senti-meter (cm).

6.4.2.2 Lebar (l)

Ukur lebar kayu pada bagian tersempit, dalam satuan senti-meter (cm).

6.4.2.3 Panjang (p)

Ukur panjang kayu pada jarak terpendek antara kedua bontos dalam satuan sentimeter (cm).

6.4.2.4 Isi

Isi kayu gergajian ditetapkan dengan mengalikan : tebal, lebar dan panjang kayu, dalam satuan meter kubik (m³), dengan 4 desimal (empat angka di belakang koma).

Rumus yang digunakan adalah sebagai berikut :

$\text{Isi} = \frac{t \times l \times p}{1.000.000}$	<p>Keterangan :</p> <ul style="list-style-type: none"> - t adalah tebal kayu dalam satuan cm - l adalah lebar kayu dalam satuan cm - p adalah panjang kayu dalam satuan cm - Isi dalam satuan m³.
--	---

6.4.3 Penetapan mutu.

Penetapan mutu kayu gergajian berdasarkan pada sistem persyaratan cacat. Untuk itu diperlukan penilaian cacat yang terdapat pada kayu, baik jenis, ukuran, jumlah, keadaan dan penyebaran cacat, sesuai dengan persyaratan mutunya.

Langkah pengukuran dan penilaian cacat adalah sebagai berikut :

a) Lengkung.

Ukur kedalaman lengkung pada bagian terdalam, kemudian bandingkan dengan panjang kayu, dinyatakan dalam persen.'

b) Serat miring.

Tentukan arah salah satu serat miring pada umumnya. Ukur penyimpangannya, kemudian bandingkan dengan arah sejajar sumbu kayu.

c) Muka bersih.

Amati muka kayu gergajian yang bebas cacat (kecuali cacat yang diperkenankan) pada ml dan mt . Dipersyaratkan muka bersih pada satu ml dan satu mt. maksudnya satu ml dan satu mt harus bebas cacat (kecuali cacat yang diperkenankan), sedangkan pada muka lainnya diperkenankan adanya cacat, cacat dengan jenis, ukuran, jumlah dan penyebaran yang sesuai dengan persyaratan mutunya.

d) Mata kayu.

Amati lokasi dan keadaan mata kayu, apakah tergolong mata kayu sehat (Mks) atau mata kayu busuk (Mkb). Ukur diameter mata kayu dengan merata-ratakan panjang dan lebar mata kayu yang paling besar. Ukur jarak terpendek antar mata kayu sejajar dengan sumbu kayu.

e) Lubang gerek.

Amati ada tidaknya lubang gerek, ukur diameternya dan tentukan apakah masuk Lgk, Lgs atau Lgb. Hitung jumlah, dan ukur jarak terpendek antar lubang gerek sejajar dengan sumbu kayu .

f) Terpisahnya serat.

Amati ada tidaknya serat terpisah, ukur lebar celahnya dan tentukan apakah termasuk retak, pecah atau belah. Ukur panjang pecah / belah, kemudian bandingkan dengan panjang kayu, dinyatakan dalam persen.

g) Pecah banting.

Amati ada tidaknya cacat pecah banting; ukur panjangnya kemudian amati ada dan tidaknya pecah pada bontos bandingkan dengan panjang kayu, dinyatakan dalam persen.

h) Kulit tumbuh.

Amati dan hitung jumlah kulit .tumbuh yang ada pada badan dan bontos kayu. Ukur diameter kulit tumbuh dengan merata-ratakan panjang dan lebarnya.

i) Pingul.

Amati ada tidaknya cacat pingul, dan amati letaknya. Ukur lebar dan tebal pingul, kemudian bandingkan dengan lebar dan tebal kayu gergajian.

j) Serat mahkota.

Amati ada atau tidaknya serat mahkota.

k) Alur mata kayu.

Amati ada tidaknya cacat alur mata kayu, dan hitung jumlah per batangnya.

l) Cacat hati.

Amati ada tidaknya hati pada setiap bontos (khusus sortimen balok) dan amati sehat tidaknya.

m) Gerowong/Teras busuk/Teras rapuh.

Ukur dalamnya yerowong, bandingkan dengan panjang balok.

Ukur diameter gerowong/teras busuk /teras rapuh,kemudian bandingkan dengan tebal balok.

n) Salah warna.

Amati ada tidaknya warna coklat kehitaman yang timbul, dan amati lokasinya serta tentukan mengotori atau tidak.

o) Retak bontos.

Amati ada tidaknya retak pada bontos.

p) Bekas sadapan.

Amati ada tidaknya bekas sadapan pada setiap muka. Ukur panjangnya dalam satuan cm.

q) Noda biru (*Blue stain*).

Amati ada tidaknya cacat blue stain. Ukur luasnya kemudian bandingkan dengan luas permukaan kayu, dinyatakan dalam persen.

r) Kandungan minyak .

Amati ada tidaknya cacat kandungan minyak, ukur luasnya, kemudian bandingkan dengan luas permukaan kayu, dinyatakan dalam persen.

s) Kemerahan .

Amati ada tidaknya cacat kemerahan, ukur luasnya kemudian bandingkan dengan luas permukaan kayu, dinyatakan dalam persen.

6.5 Syarat lulus uji

6.5.1. Toleransi penyimpangan

Pengujian dianggap lulus uji/dianggap benar apabila penyimpangan/kesalahan masih pada batas toleransi.

Besarnya toleransi, seperti tercantum pada Tabel 5.

Tabel 5. Toleransi penyimpangan

No	U n s u r	Besarnya toleransi
1	Jumlah batang	0 % (tidak ada toleransi)
2	Pengukuran	≤ 5 % (dari jumlah batang)
3	Mutu	≤ 5 % (dari jumlah batang)

6.5.2 Perhitungan persentase penyimpangan.

$$\% \text{ penyimpangan} = \frac{\text{Jumlah batang yang salah}}{\text{Jumlah batang yang diperiksa.}} \times 100 \%$$

7 Penandaan dan pengemasan

7.1 Penandaan pada kayu gergajian

Pada setiap bundel kayu gergajian dimarkahkan tanda pengenal perusahaan (TPP), menggunakan bahan yang tidak mudah luntur, terhapus atau hilang.

7.2 Penandaan pada kemasan

Penandaan pada keinasan kayu gergajian, lihat SNI 01-5008.1-1999 tentang kayu gergajian rimba.

Apabila terjadi perubahan pada waktu pemeriksaan, maka tanda-tanda yang lama harus dihapus atau ditutup dengan tanda baru.

7.3 Pengemasan

7.3.1 Setelah dilakukan pengujian, kayu harus dikemas sedemikian rupa, sehingga setiap kemasan/bundel terdiri dari kayu gergajian dengan sortimen, ukuran (tebal, lebar, panjang) serta mutu yang sama.

7.3.2 Cara pengemasan harus sesuai dengan cara pengemasan yang ditetapkan.